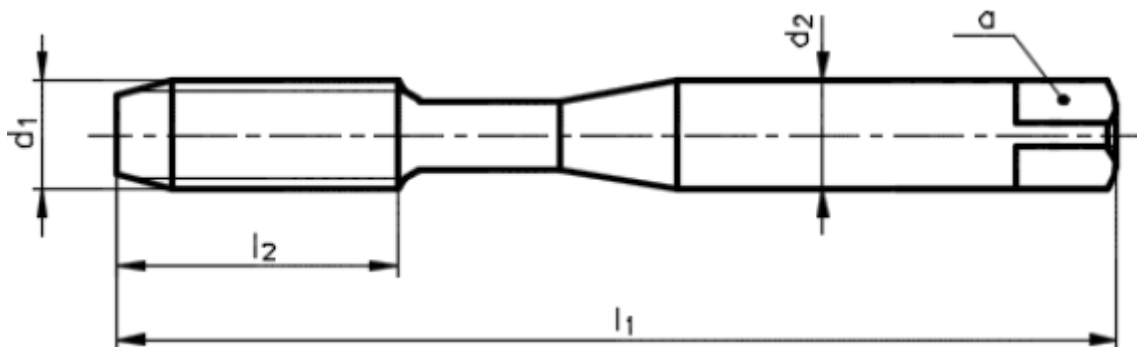


# Strojní závitník se šroubovitou drážkou 35°

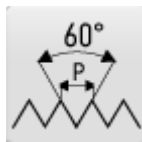


## KATALOGOVÉ ČÍSLO: 2360

Strojní závitník pro metrický závit se šroubovitou drážkou, DIN 371, povlak TiN vhodný pro měkké konstrukční a nelegované oceli, automatové oceli, alternativně čistou měď a slitiny hliníku s Si < 10 %

**M**

**ZÁVIT M**  
Metrický ISO závit



**SCHEMA PROFILU ZÁVITU**  
60°

**DIN 13**

**NORMA ZÁVITU**  
DIN 13

**typ N**

**TYP N**  
Závitník pro oceli s pevností do 800 N/mm<sup>2</sup>

**HSSE**

**MATERIÁL ZÁVITNÍKU**  
Vysoce výkonná rychlořezná ocel HSSE

**TiN**

**DRUH POVLAKU**  
Povlak nitrid titanu

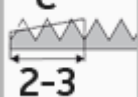
**DIN 371**

**NORMA ZÁVITNÍKU**  
DIN 371

**ISO 2 6H**

**LÍCOVÁNÍ ZÁVITU**  
ISO 2 - 6H

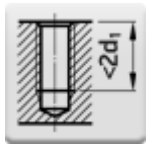
**C**



**ŘEZNÝ KUŽEL C**  
Délka 2-3 stoupání



**ÚHEL ŠROUBOVÉ DRÁŽKY**  
35°

**TYP OTVORU**Neprůchozí (délka závitu  $L < 2 \times d1$ )

## Vyberte variantu produktu

ID	D1	P	Lícování	I1	I2	d2	a	Cena bez DPH	Cena s DPH
041535152030000	M3	0,5	6H	56	5	3,5	2,7	443.00 CZK	536.03 CZK
041535152040000	M4	0,7	6H	63	7	4,5	3,4	443.00 CZK	536.03 CZK
041535152050000	M5	0,8	6H	70	8	6	4,9	453.00 CZK	548.13 CZK
041535152060000	M6	1	6H	80	10	6	4,9	471.00 CZK	569.91 CZK
041535152080000	M8	1,25	6H	90	13	8	6,2	547.00 CZK	661.87 CZK
041535152100000	M10	1,5	6H	100	15	10	8	646.00 CZK	781.66 CZK

## Použití

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Automatové oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ )	12-15	Řezný olej/Emulse	Doporučené užití
Hliník legovaný s obsahem Si $< 10\%$	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ )	14-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si $< 10\%$	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d1$ )	14-20	Emulse	Možno použít
Hliník legovaný s obsahem Si $< 10\%$	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d1$ )	14-20	Emulse	Možno použít

OBRÁBĚNÝ MATERIÁL	TYP OTVORU	ŘEZNÁ RYCHLOST	MAZÁNÍ	POUŽITÍ
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-14	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	10-14	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Konstrukční a zušlechtnuté oceli s pevností do 800 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	10-14	Řezný olej/Emulze	Možno použít
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	8-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	8-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Konstrukční oceli s pevností do 500 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	8-12	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	5-8	Řezný olej	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	5-8	Řezný olej	Možno použít
Měď čistá	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	5-8	Řezný olej	Možno použít
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 2 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ , hloubka předvrtání $\geq L + d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití
Nelegované lité oceli s pevností do 500 N/mm <sup>2</sup>	neprůchozí (délka závitu $L < 1,5 \times d_1$ )	10-15	Řezný olej/Emulze	Doporučené užití